

169656



169656

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

que, por veinte años, se solicita, como propia y nueva a favor de D. MANUEL DE LA CUEVA Y DE OREJUELA y D. ISIDRO SANCHEZ MARTIN, de nacionalidad y residencia españolas, y que ha de recaer sobre un "PROCEDIMIENTO FOTO-QUIMICO DE REPRODUCCION DIRECTA EN METALES" (Comprendida en la Clase 51ª del Nomenclátor Técnico Oficial).

M e m o r i a d e s c r i p t i v a

El presente registro de Patente de Inven -
ción tiene por objeto garantizar la explotación
exclusiva, en todo el territorio nacional, de un

5.

procedimiento foto-químico de reproducción directa en metales, tal y como se describe en la presente Memoria.



10.

Se procede, primeramente, en una habitación oscura, al preparado de la emulsión de la placa con una solución de colodión sensible y éter, que se extiende sobre el vidrio plano y limpio, introduciéndolo después en una cubeta conteniendo nitrato de plata al 10 % o menor.

15.

Hecho el negativo de lo que se quiere reproducir, se procede a la obtención del positivo en un cristal, por el procedimiento usual y conocido. Este se retoca con todo esmero, para conseguir la mayor perfección en el trabajo que se quiere reproducir.

20.

Dispuesta la plancha metálica, después de un cuidadoso pulimento, se recubre de un esmalte a base de:

Cola Leplage = 48 a 50 gramos (según temperatura).

Albúmina de huevo = 60 id.

25.

Agua destilada = = 80 id.

Cubierta bien la plancha con el esmalte y cuando esté bien seca, se pone con el positivo en la prensa para impresionarla a la luz. La exposición depende de las características del original.

30.

Para el mordido de la plancha se utilizará una cubeta, en la que el baño variará según sea la plancha de zinc, cobre, latón, bronce, metal blanco, aluminio, hierro u otro metal apropiado.

La fórmula para el baño de zinc puede ser:

35.

Agua 3 litros.

Acido nítrico 60 gramos.

Para los demás metales:

Agua : 500.

Percloruro de hierro, puro.. 60.

Acido clorhídrico ll.

40.



Hecho el mordido y conseguida la reproducción del original en forma inversa, es decir, con el punto ó la línea hundidos, se procede al retoque de algunas deficiencias con buriles, punzones u otra herramienta similar adecuada, para ensanchar o profundizar las líneas o puntos y lograr un matiz más artístico en el trabajo.

45.

Después, se podrá dar un baño electrolítico a la plancha, bien de oro, plata, cromo, níquel o metal análogo, o dejarlo en su estado primitivo.

50.

Para destacar las líneas y puntos, se introducirá en éstos un preparado colorante a otro color, limpiándose después los rebordes con algún disolvente, para dejar el trabajo acabado.

55.

Este procedimiento se empleará para la reproducción de dibujos, cuadros, grabados.

60.

Los términos en que queda redactada esta Memoria son cierto y fiel reflejo de lo que se pretende patentar; dichos términos han de ser tomados con razón y carácter amplio, nunca en sentido limitativo.

65.

El peticionario se reserva el derecho a obtener los oportunos registros complementarios - (Certificados de adición) de las mejoras o perfeccionamientos que la práctica le vaya aconsejando.

NOTA DE REIVINDICACIONES



70. - Se reivindica, como de la propia y nueva in vención, a favor de D. MANUEL DE LA CUEVA Y DE ORE JUELA y D. ISIDRO SANCHEZ MARTIN, de nacionalidad española, por los siguientes extremos:

75. PRIMERO = Por un procedimiento foto-químico de reproducción directa en metales, en que pr meramente se procede, en una habitación oscura, al preparado de la emulsión de la placa con una solución de colodión sensible y éter, que se ex tiende sobre el vidrio plano y limpio, introduciéndolo después en una solución con nitrato de plata al 10 % o menor.

80. SEGUNDO = Por un procedimiento foto-químico de reproducción di recta en metales, en que hecho el negativo de lo que se quiere reproducir, se ob tiene en un cristal el positivo en la forma - usual y se retoca esmeradamente para conseguir una mayor perfección en el trabajo; y, dispuesta la plancha metálica, después de pulida, se recubre de un esmalte a base de: cola Laplage's, 48 a - 50 grs. (según temperatura); albúmina de huevo, 60 id.; agua destilada, 80 id; entonces, cubierta - bien la plancha con el esmalte y cuando este bien seca, se pone con el positivo en la prensa para impresionarla a la luz, dependiendo la exposición de las características del original.

85. TERCERO = Por un procedimiento foto-químico de reproducción directa en metales, en que, para el mordido de la plancha, se utilizará una cube-

90.

95.

100.



ta en la que el baño variará según sea la plancha de zinc o de otro metal; la fórmula para el baño del zinc puede ser: Agua, 3 litros; Acido nítrico, 60 grs. Para los demás metales: Agua, 500; Percloruro de hierro, puro, 60; Acido clorhídrico 11.

105.

CUARTO = Por un procedimiento foto-químico de reproducción directa en metales, en que hecho el mordido y conseguida la reproducción inversa, se retoca con burilew, punzones u otras herramientas adecuadas, para ensanchar o profundizar las líneas o puntos y lograr un matiz más artístico; después se podrá dar un baño electrolítico a la plancha, bien de oro, plata, cromo, níquel u otro metal, o dejarla en su estado primitivo. Para destacar las líneas o puntos, se introducirá en éstos un preparado cobrante a otro color, limpiándose después los rebordes con algún disolvente, quedando el trabajo terminado.

110.

115.

QUINTO = Por un "PROCEDIMIENTO FOTO-QUIMICO DE REPRODUCCION DIRECTA EN METALES" (Clase 51a)

120.

Tal y como queda descrito en la Memoria precedente y para los fines especificados.

La presente Memoria consta de 5 hojas, foliadas y mecanografiadas a una sola cara.

125.

Madrid, a veintitrés de Abril de mil novecientos cuarenta y cinco.

127.

P. A. de D. Manuel de la Cueva y de Orejuela, y D. Isidro Sanchez Martín.

ENRIQUE RODRIGUEZ-RIVAS
POR PODER